

Laser welding with process gas

Patent number: DE19901898
Publication date: 2000-07-20
Inventor: HERRMANN JOHANN (DE)
Applicant: LINDE TECH GASE GMBH (DE)
Classification:
- **international:** B23K26/14; B01J19/14
- **european:** B23K26/12, B23K35/38B
Application number: DE19991001898 19990119
Priority number(s): DE19991001898 19990119

Also published as:

EP1022086 (A)

Abstract not available for DE19901898

Abstract of correspondent: **EP1022086**

Laser welding process gas is based on helium and optionally argon and contains a specified quantity of oxygen. A novel laser welding process gas contains, in addition to helium and optionally argon, up to 30 volume % oxygen. An Independent claim is also included for a laser welding process in which a focused laser beam and the above process gas are directed onto a workpiece surface. Preferred Features: The process gas comprises (by volume) 5-50% He, 0-40 (especially 5-30)% CO₂, 0-40 (especially 15-25)% O₂ and balance Ar.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenl gungsschrift**
⑩ **DE 199 01 898 A 1**

⑤1 Int. Cl.⁷:
B 23 K 26/14
B 01 J 19/14

②1 Aktenzeichen: 199 01 898.7
②2 Anmeldetag: 19. 1. 1999
④3 Offenlegungstag: 20. 7. 2000

DE 199 01 898 A 1

⑦1 Anmelder:
Linde Technische Gase GmbH, 82049
Höllriegelskreuth, DE

⑦2 Erfinder:
Herrmann, Johann, 85716 Unterschleißheim, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤4 Laserschweißen mit Prozeßgas

⑤7 Die Erfindung betrifft ein Prozeßgas zum Laserschweißen mit einem auf ein zu schweißendes Werkstück fokussierten Laserstrahl. Erfindungsgemäß enthält das Prozeßgas neben Helium und gegebenenfalls Argon zumindest Sauerstoff mit einem Anteil bis zu 30 Vol.-%. Das Prozeßgas kann weniger oder gleich 85 Vol.-% Helium aufweisen. Vorteilhafterweise liegt der Anteil von Kohlendioxid zwischen 1 und 35 Vol.-%. Das Prozeßgas kann ferner Kohlendioxid mit einem Anteil bis zu 40 Vol.-% enthalten.

DE 199 01 898 A 1

DE 199 01 898 A 1

1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Prozeßgas zum Laserschweißen mit einem auf ein zu schweißendes Werkstück fokussierten Laserstrahl. Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zum Laserschweißen, wobei ein fokussierter Laserstrahl auf eine zu bearbeitende Werkstückoberfläche geführt wird und ein inertgashaltiger Prozeßgasstrom gegen die Werkstückoberfläche geleitet wird, bei dem das Prozeßgas eingesetzt wird.

Die Eigenschaften der Laserstrahlung, insbesondere die Intensität und gute Fokussierbarkeit, haben dazu geführt, daß Laserheute in vielen Gebieten der Materialbearbeitung zum Einsatz kommen. Die Laserbearbeitungsanlagen sind an sich bekannt. In der Regel weisen sie einen Laserbearbeitungskopf, gegebenenfalls mit einer zum Laserstrahl koaxial angeordneten Düse auf. Oftmals werden Laserbearbeitungsanlagen in Verbindung mit einer CNC-Steuerung eingesetzt.

Unter einem fokussierten Laserstrahl wird im Rahmen der Erfindung ein im wesentlichen auf die Werkstückoberfläche fokussierter Laserstrahl verstanden. Außer bei der überwiegend eingesetzten Methode mit auf die Werkstückoberfläche fokussierter Laserstrahlung kann die Erfindung auch bei der selten benutzten Variante mit nicht exakt auf die Werkstückoberfläche fokussierter Strahlung angewandt werden.

Bei vielen Verfahren der Lasermaterialbearbeitung wird metallisches und/oder sonstiges Material auf Temperaturen erhitzt, bei denen eine Reaktion mit den einhüllenden Gasen stattfindet. In vielen Fällen werden daher technische Gase eingesetzt, um diese Materialbearbeitungsprozesse effektiver, schneller und/oder mit verbesserter Qualität durchführen zu können.

Beim Laserschweißen erfüllen Prozeßgase verschiedene Aufgaben. Die Kontrolle und Reduzierung des Plasmas ist bei hohen Laserleistungen zwingend. Dies ist beispielsweise aus der Veröffentlichung "Laser im Nebel", Dr. W. Danzer und Klaus Behler, Zeitschrift LASER, Ausgabe 1/87, Seiten 32 bis 36, bekannt. Andere Aufgaben wie der Schutz vor Oxidation, eine metallurgische Optimierung und/oder eine Maximierung der Geschwindigkeit und der Qualität (Spritzer, Poren, Nahtqualität) werden bislang vernachlässigt.

Beim Laserschweißen ist es bekannt, inerte Schutzgase wie Helium oder Argon einzusetzen. Auch Stickstoff wird teilweise verwendet. Vereinzelt werden auch Beimengungen von Kohlendioxid, Sauerstoff oder Wasserstoff zu Argon oder Stickstoff gemischt.

Der Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, ein Prozeßgas und ein Verfahren der eingangs genannten Art aufzuzeigen, welche ein verbessertes Laserschweißen ermöglichen. Insbesondere sollten mit Hilfe des Prozeßgases auch neben der Kontrolle und Reduzierung des Plasmas ein Schutz vor Oxidation, eine metallurgische Optimierung und/oder eine Maximierung der Geschwindigkeit und der Qualität erreicht werden.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das Prozeßgas neben Helium und gegebenenfalls Argon zumindest Sauerstoff mit einem Anteil bis zu 30 Vol.-% enthält.

Wesentlich ist für die Erfindung, daß das Prozeßgas neben einem Inertgasanteil auch einen Aktivgasanteil aufweist.

Gute Ergebnisse haben sich bei Prozeßgasen mit mehr als 10 Vol.-% Sauerstoff ergeben. Vorzugsweise enthält das Prozeßgas zwischen 15 und 25 Vol.-% Sauerstoff.

In Ausgestaltung der Erfindung enthält das Prozeßgas weniger oder gleich 85 Vol.-% Helium. Vorteilhafterweise liegt der Anteil von Helium im Prozeßgas zwischen 5 und 50 Vol.-%.

Es hat sich in Versuchen gezeigt, daß sogar bereits ein re-

2

lativ niedriger Anteil an Helium in der Größenordnung von etwa 25 Vol.-% (z. B. $\pm 10\%$) in der Regel für eine wirksame Plasmakontrolle ausreicht. Der genaue Prozentsatz für den Heliumanteil ist von verschiedenen Faktoren wie beispielsweise der Laserleistung, der Energiedichte, der Materialart, der Menge an verdampftem Material, der Schutzgasmenge, der Art der Gaszufuhr zum Schweißprozeß etc. abhängig. Die Anpassung der Gaszusammensetzung vor dem Hintergrund dieser Einflußfaktoren stellt für den Fachmann keinerlei Schwierigkeit dar.

Mit Vorteil kann das Prozeßgas Kohlendioxid mit einem Anteil bis zu 40 Vol.-% enthalten. In Weiterbildung der Erfindung enthält das Prozeßgas zwischen 1 und 35 Vol.-% Kohlendioxid, vorzugsweise zwischen 5 und 30 Vol.-% Kohlendioxid, besonders bevorzugt zwischen 10 und 25 Vol.-% Kohlendioxid.

Versuche an verzinkten Blechen brachten sehr gute Ergebnisse mit einem Anteil von 10 bis 25 Vol.-% Kohlendioxid (z. B. 15 Vol.-% CO_2). Der Kohlendioxidanteil führte zu wesentlich konstanteren Schweißergebnissen. Der Schweißprozeß war wesentlich sicherer und gegen Verunreinigungen des Nahtbereichs unempfindlicher. Die Geschwindigkeit konnte in einem Fall von 6 m/min auf 7 m/min gesteigert werden.

Es haben sich insbesondere Prozeßgase

- aus einem ternären Gasgemisch mit den Komponenten Helium, Argon und Kohlendioxid,
- aus einem ternären Gasgemisch mit den Komponenten Helium, Argon und Sauerstoff oder
- aus einem quaternären Gasgemisch mit den Komponenten Helium, Argon, Kohlendioxid und Sauerstoff

bewährt.

In Ausbildung der Erfindung, insbesondere der genannten ternären bzw. quaternären Gasgemische, eignen sich für das Laserschweißen Prozeßgase, welche zwischen 5 und 50 Vol.-% Helium, 0 bis 40 Vol.-% Kohlendioxid, 0 bis 40 Vol.-% Sauerstoff und restlich Argon enthalten.

Helium dient dabei der Plasmaunterdrückung bzw. -kontrolle. Kohlendioxid unterstützt den Schmelzfluß. Argon erhöht die Abdeckung der Schweißzone. Argon erfüllt auch zumindest teilweise die Aufgabe des Heliums und trägt daher als preisgünstiger Ersatz des Inertgases Helium zur Wirtschaftlichkeit des Laserschweißens bei. Die Sauerstoffbeigabe kann am Schweißprozeß mehrere bestimmte positive Effekte hervorrufen und zur Qualitätssteigerung beitragen.

Die Erfindung kann im Zusammenhang mit allen Arten von Lasern zur Anwendung kommen. Vor allem eignet sie sich für den Einsatz bei der Laserbearbeitung mit Nd-YAG-Laser, Dioden-Laser und CO_2 -Laser.

Mit dem erfindungsgemäßen Prozeßgas können insbesondere mit Vorteil niedriglegierte Stähle und verzinkte Stähle geschweißt werden.

Patentansprüche

1. Prozeßgas zum Laserschweißen mit einem auf ein zu schweißendes Werkstück fokussierten Laserstrahl, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Prozeßgas neben Helium und gegebenenfalls Argon zumindest Sauerstoff mit einem Anteil bis zu 30 Vol.-% enthält.
2. Prozeßgas nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Prozeßgas weniger oder gleich 85 Vol.-% Helium enthält.
3. Prozeßgas nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Prozeßgas zwischen 5 und 50 Vol.-% He-

DE 199 01 898 A 1

3

4

lium enthält.

4. Prozeßgas nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Prozeßgas Kohlendioxid mit einem Anteil bis zu 40 Vol.-% enthält.

5. Prozeßgas nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Prozeßgas zwischen 1 und 35 Vol.-% Kohlendioxid, vorzugsweise zwischen 5 und 30 Vol.-% Kohlendioxid enthält.

6. Prozeßgas nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Prozeßgas mehr als 10 Vol.-% Sauerstoff, vorzugsweise zwischen 15 und 25 Vol.-% Sauerstoff enthält.

7. Prozeßgas nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Prozeßgas aus einem

- ein ternäres Gasgemisch mit den Komponenten Helium, Argon und Kohlendioxid,
- ein ternäres Gasgemisch mit den Komponenten Helium, Argon und Sauerstoff oder
- ein quaternäres Gasgemisch mit den Komponenten Helium, Argon, Kohlendioxid und Sauerstoff

besteht.

8. Prozeßgas nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Prozeßgas zwischen 5 und 50 Vol.-% Helium, 0 bis 40 Vol.-% Kohlendioxid, 0 bis 40 Vol.-% Sauerstoff und restlich Argon enthält.

9. Verfahren zum Laserschweißen, wobei ein fokussierter Laserstrahl auf eine zu bearbeitende Werkstückoberfläche geführt wird und ein inertgashaltiger Prozeßgasstrom gegen die Werkstückoberfläche geleitet wird, dadurch gekennzeichnet, daß ein Prozeßgas nach einem der Ansprüche 1 bis 8 verwendet wird.

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -